

Tychy, 09 czerwiec 2026 r.

RKO.6223.2.2020.EO

DECYZJA Nr 7/2026
Prezydenta Miasta Tychy

Na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2025 r. poz. 1691 t.j.), art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 192, art. 201, art. 211 ust. 1, art. 214 ust. 5, art. 376 pkt 1), art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2025 r. poz. 647 t.j. z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku spółki Hilton Foods Ltd sp. z o.o. z siedzibą w Tychach przy ul. Strefowej 31, działającej przez pełnomocnika, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego (oprócz mleka) o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę, eksploatowanej na terenie zakładu w Tychach przy ul. Strefowej 31,

orzekam

zmieniam za zgodą strony pozwolenie zintegrowane udzielone Hilton Foods Ltd sp. z o.o. z siedzibą w Tychach przy ul. Strefowej 31 (KRS: 0000175476, NIP: 6772242930, Regon: 356759670) decyzją Prezydenta Miasta Tychy nr 1/2012 znak: IKO.6238.8.2011.EO z 04 stycznia 2012 roku (zmienioną decyzjami nr 71/2014 znak: IKO.6238.8.11.2014.EO z dnia 02.12.2014 r., nr 45/2020 znak: IKO.6223.2.2020.EO z dnia 10.09.2020 r., nr 20/2021 znak: IKO.6223.2.20.2021.EO z dnia 22.09.2021 r.), dla instalacji do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego (oprócz mleka) o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę, zlokalizowanej w Tychach przy ul. Strefowej 31, w następujący sposób:

I. W Dziale I określającym rodzaj prowadzonej działalności, opis technologii i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, energii i paliw:

1. Ustęp 1. Rodzaj prowadzonej działalności otrzymuje brzmienie:

„1. Rodzaj prowadzonej działalności

Hilton Foods Ltd sp. z o.o. w Tychach prowadzi instalację do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych. Spółka zajmuje się konserwowaniem mięsa z wyłączeniem mięsa drobiowego. W budynku hal produkcyjnych znajdują się linie technologiczne do produkcji mięsa mielonego, mięsa przetworzonego i mięsa krojonego o zdolności produkcyjnej 120 ton wyrobów na dobę oraz do przygotowywania gotowych posiłków typu Fast-Food (sosy i zupy, laszania, pasta, dania gotowe-regionalne, pizza, burgery, bagietki, wrapy, humus, sandwich, sałatki) o zdolności produkcyjnej 42,34 ton wyrobów na dobę.

Proces produkcyjny przebiega zgodnie z ustalonym schematem i obejmuje następujące etapy:

- a) przyjęcie surowców w opakowaniach próżniowych (świeże lub zamrożone),
- b) wyłożenie surowca na pas transmisyjny, rozpakowanie, badanie mięsa dostarczonego do zakładu na obecność metalu,
- c) wstępne rozdrobnienie mięsa, homogenizacja w maszynie mieszającej,
- d) dodawanie przypraw i dodatków, obróbka wstępna, zmiękczenie,
- e) porcjowanie, standaryzowanie produktu pod względem zawartości tłuszczu, zmiękczenie, formowanie burgerów, kulek lub kiełbas,
- f) umieszczanie na tackach, pakowanie, ważenie, wycenianie i opatrzenie etykietą, sprawdzanie na obecność metalu.”

2. Ustęp 2. Lokalizacja, otrzymuje brzmienie:

„2. Lokalizacja.

Zakład położony jest w południowo – wschodniej części miasta Tychy w dzielnicy Urbanowice w Katowickiej „Specjalnej Strefie Ekonomicznej Podstrefa Tyska”, przy ulicy Strefowej 31, na terenie działki o numerze ewidencyjnym 622/34, będącej własnością HILTON FOODS LTD sp. z o.o..”

3. W ustępie 3. Opis instalacji i stosowanej technologii, dodaje się wstęp w natępującym brzmieniu:

„W skład instalacji wchodzi:

- A. Instalacja do produkcji mięsa mielonego, mięsa przetworzonego i mięsa krojonego, w której prowadzona jest:
 - a. produkcja mięsa mielonego,
 - b. produkcja mięsa porcjowanego oraz podrobów,
 - c. produkcja kielbas,
 - d. produkcja porcji mięsnych (burgery, kulki).
- B. Instalacja do produkcji gotowych posiłków typu fast-food oraz dań gotowych, w której znajdują się:
 - B.1. Linie do przygotowania gotowych posiłków typu fast-food, na których prowadzone jest:
 - a. produkcja pizzy wrapów, panini i bagietek,
 - b. produkcja wrapów, tortilli,
 - c. produkcja burgerów, kanapek.
 - B.2. Linie do przygotowania dań gotowych, na których prowadzona jest:
 - a. produkcja dań gotowych – lasania,
 - b. produkcja dań gotowych – pasty,
 - c. produkcja dań gotowych – dania regionalne.”

4. Ustęp 3.1. Charakterystyka techniczna i stosowane technologie – instalacja typu IPPC, otrzymuje brzmienie:

„3.1. Charakterystyka techniczna i stosowane technologie – instalacja typu IPPC.

A. Instalacja do produkcji mięsa mielonego, przetworzonego i krojonego:

a. Produkcja mięsa mielonego.

Surowiec mięsny przeznaczony do produkcji mięsa mielonego lub zmielonego pobierany jest z magazynu surowca lub/i mroźni do pomieszczenia debagingu. Przy użyciu podajnika surowiec jest porcjowany, ważony i automatycznie nakładany na tacki, które dostarczane są do urządzenia pakującego z magazynu opakowań. Dla wybranych produktów zgodnie ze specyfikacją automatycznie podawany jest papier. Po przygotowaniu wsadu surowiec wyklada się na pas transmisyjny i bada na obecność metalu detektorem. Produkt standaryzowany jest pod względem zawartości tłuszczu przez dodawanie mięsa chudego bądź tłustego. Następnie za pomocą wilka surowiec jest wstępnie rozdrabniany na cząstki. Za pomocą podajnika surowiec transportowany jest do miksera, gdzie dodawany jest dodatek zgodnie z recepturą oraz doprowadzany ciekły azot. Po wymieszaniu surowca na jednolitą masę, następuje mielenie. Przy użyciu podajnika surowiec jest porcjowany, ważony i automatycznie nakładany na tacki, które dostarczane są do urządzenia pakującego z magazynu opakowań. Tacki z półproduktem za pomocą taśmy transportowane są do maszyny Mondini, Multivac. W przypadku mięsa rozdrobnionego i zmielonego za pomocą analizatora tłuszczu ponownie kontrolowana jest zawartość tłuszczu. Półprodukty na tackach po dozowaniu gazu i zapakowaniu metodą MAP na maszynie Mondini, Multivac są sprawdzane na obecność metalu detektorem,

następnie ważone, etykietowane. Gotowy produkt układany jest w plastikowych skrzynkach, które są ważone, etykietowane i transportowane automatycznie do magazynu wyrobu gotowego, skąd wydawany jest w systemie FEFO i transportowany do klienta.

b. Produkcja mięsa porcjowanego oraz podrobów.

Surowiec przeznaczony do produkcji mięsa porcjowanego oraz podrobów pobierany jest z magazynu surowca na halę produkcyjną. Surowiec po rozpakowaniu, w miarę potrzeb po przeprowadzeniu obróbki ręcznej wkładany jest na pas transmisyjny. Surowiec do produkcji mięsa porcjowanego, w zależności od potrzeb, za pomocą maszyn krojony jest na kostkę, plastry, paski, kawałki zgodnie ze specyfikacją, a następnie ręcznie nakładany do tacki. Dopuszcza się również ręczne układanie bezpośrednio do tacek z pominięciem wyłożenia półproduktu na taśmę. Tacki dostarczane są z magazynu opakowań (zrzut bezpośrednio na linię, następnie rozkładanie ręczne lub przy pomocy denesterów). Tacki z półproduktem kierowane są do maszyny paczkującej Mondini. Trimming produkcyjny powstawały w trakcie obróbki mięsa z kością lub bez, w zależności od potrzeb - po obróbce ręcznej, wykorzystuje się w produkcji mięsa rozdrobnionego lub produktów zaakceptowanych przez klienta. Półprodukty na tackach po dozowaniu gazu i zapakowaniu metodą MAP na maszynie Mondini są sprawdzane na obecność metalu detektorem, następnie ważone, etykietowane. Gotowy produkt układany jest w plastikowych skrzynkach, które są ważone, etykietowane i transportowane automatycznie do magazynu wyrobu gotowego. Stamtąd produkty są wydawane w systemie FEFO i transportowane do klienta.

c. Produkcja kielbas.

Surowiec mięsny przeznaczony do produkcji kielbas pobierany jest z magazynu surowca lub/i mroźni na halę pakowania. Surowiec dodatkowy pobierany jest z magazynu opakowań. Za pomocą wilka surowiec jest wstępnie rozdrabniany na cząstki o wielkości zgodnej z recepturą. Farsz przekładany jest do cymbra i transportowany do mieszalnika, gdzie następuje przeróbka surowca na jednolitą masę. Przy użyciu podajnika surowiec podawany jest do nadziewarki, za pomocą której nadziewany jest na tacki, do osłonek lub mięsa (dla produkcji mięsa nadziewanego). Do produkcji używane są osłonki naturalne. Osłonki napełniane są w batony zgodnie ze specyfikacją, a następnie automatycznie przecinane i ręcznie układane w tackach zgodnie ze specyfikacją. Tacki z półproduktem za pomocą taśmy transportowane są do maszyny pakującej Mondini. Półprodukty na tackach po dozowaniu gazu i zapakowaniu metodą MAP na maszynie Mondini, sprawdzane są na obecność metalu detektorem, następnie ważone, etykietowane. Gotowy produkt układany jest w plastikowych skrzynkach, które są ważone, etykietowane i transportowane automatycznie do magazynu wyrobu gotowego. Stamtąd produkt wydawany jest w systemie FEFO i transportowany do klienta.

d. Produkcja porcji mięsnych (burgery, kulki).

Surowiec mięsny pobierany jest z magazynu surowca, a następnie przekazywany do mroźni w celu wychłodzenia do temp. max -2°C. Mięso rozdrabiane jest na wilku, mieszane z dodatkami i wodą, a następnie transportowane przy użyciu cymbra do Multiformera. Uformowane elementy układane są ręcznie w tackach, a następnie bezpośrednio przekazywane na taśmę transportującą do maszyny Mondini. Półprodukty na tackach po dozowaniu gazu i zapakowaniu metodą MAP na maszynie Mondini są sprawdzane na obecność metalu detektorem, następnie ważone, etykietowane. Gotowy produkt układany jest w plastikowych skrzynkach, które są ważone, etykietowane i transportowane automatycznie do magazynu wyrobu gotowego. Stamtąd produkt wydawany jest w systemie FEFO i transportowany do klienta.

B. Instalacja do produkcji gotowych posiłków typu fast-food oraz dań gotowych.

B.1. Linie do przygotowania gotowych posiłków typu fast-food:

a. Produkcja pizzy, wrapów, panini i bagietek.

Produkcja pizzy, wrapów - spody pizzy układane są na przenośniku taśmowym, następnie pakowaczki ręcznie nakładają składniki. Na końcu taśmy pizza, wrap zostają automatycznie zważone, następuje odrzut poza zakresem wagi. Wyrób gotowy wjeżdża do maszyny pakującej Flowpack, gdzie następuje

wtroczenie do tacki odpowiedniej mieszanki gazowej. Kolejny etap to kontrola na metal w detektorze, etykietowanie, ważenie. Gotowy produkt układany jest w plastikowych skrzynkach, które są etykietowane i przygotowanie do wysyłki.

Produkcja panini, bagietek – pieczywo układane jest na przenośniku taśmowym, gdzie następuje automatyczne dodawanie sosu. Poszczególne składniki układane są ręcznie na bagietce, następnie produkt jest pakowany i zamykany w atmosferze ochronnej na maszynie Flowpack. Kolejny etap to kontrola na metal w detektorze, etykietowanie, ważenie. Gotowy produkt układany jest w plastikowych skrzynkach, które są etykietowane i przygotowanie do wysyłki.

b. Produkcja wrapów, tortilli.

Placki tortilli układane są na przenośniku taśmowym, gdzie następuje automatyczne dodawanie sosu. Poszczególne składniki układane są ręcznie na wrapie, tortilli, a następnie produkt jest pakowany i zamykany w atmosferze ochronnej na maszynie Flowpack. Kolejny etap to kontrola na metal w detektorze, etykietowanie, ważenie. Gotowy produkt układany jest w plastikowych skrzynkach, które są etykietowane i przygotowanie do wysyłki.

c. Produkcja burgerów, kanapek.

Produkcja burgera – bułki układane są na przenośniku i następuje ręczne dodawanie mięsa, sera, saszetek z ketchupem, lub automatyczne dozowanie sosu. Na końcu burgery wkładane są do tacki i zamykane na maszynie Mondini w atmosferze ochronnej, etykietowane i ważone. Gotowy produkt układany jest w plastikowych skrzynkach, które są etykietowane i przygotowanie do wysyłki. Kanapki – chleb tostowy układany jest na przenośniku taśmowym, dozownik automatycznie dozuje sos, poszczególne składniki są układane ręcznie na kanapce. Następnie następuje sprawdzenie wagi, krojenie ręczne lub automatyczne kanapki na pół, wkładanie ręczne kanapki na tacki, układanie na taśmie, pakowanie w atmosferze ochronnej, etykietowanie. Gotowy produkt układany jest w plastikowych skrzynkach, które są etykietowane i przygotowanie do wysyłki.

B.2. Linie do przygotowania dań gotowych:

a. Produkcja dań gotowych – lazania.

Poszczególne składniki przygotowywane są na osobnej hali Low Risk i High Risk i po schłodzeniu przewożone są na halę pakowania. Tacki układane są automatycznie za pomocą denestera na przenośniku. Kolejnym etapem jest ręczne układanie przez pakowaczki składników zgodnie ze specyfikacją oraz automatyczne dozowanie sosów przez maszynę Vemaq bezpośrednio do tacki. Następnie następuje zamykanie w atmosferze ochronnej, ważenie, kontrola obecności metalu, etykietowanie. Gotowy produkt układany jest w plastikowych skrzynkach, które są etykietowane i przygotowanie do wysyłki.

b. Produkcja dań gotowych - pasty.

Poszczególne składniki przygotowywane są na osobnej hali Low Risk i High Risk i po schłodzeniu przewożone na halę pakowania. Tacki układane są automatycznie za pomocą denestera na przenośniku. Kolejnym etapem jest ręczne układanie przez pakowaczki składników zgodnie ze specyfikacją oraz automatyczne dozowanie sosów przez maszynę Unifiler. Następnie następuje zamykanie w atmosferze ochronnej, ważenie, kontrola obecności metalu, etykietowanie. Gotowy produkt układany jest w plastikowych skrzynkach, które są etykietowane i przygotowanie do wysyłki.

c. Produkcja dań gotowych – dania regionalne.

Poszczególne składniki przygotowywane są na osobnej hali Low Risk i High Risk i po schłodzeniu przewożone na halę pakowania. Tacki układane są automatycznie za pomocą denestera na przenośniku. Kolejnym etapem jest ręczne układanie przez pakowaczki składników zgodnie ze specyfikacją oraz automatycznie dozowanie sosów przez maszynę Unifiler. Następnie następuje zamykanie w atmosferze ochronnej, ważenie, kontrola obecności metalu, etykietowanie. Gotowy produkt układany jest w plastikowych skrzynkach, które są etykietowane i przygotowanie do wysyłki.”

5. W ust. 3.2. Charakterystyka techniczna i stosowane technologie – instalacja powiązana technologicznie z instalacją IPPC, dodaje się wstęp o treści:

„Na terenie zakładu oprócz instalacji IPPC znajdują się także:

1. Instalacje powiązane technologicznie z instalacją IPPC:
 - a. Instalacja chłodnicza.
2. Instalacje pomocnicze:
 - a. Oczyszczalnia ścieków.
 - b. Pompa ciepła.
 - c. Stanowisko spawalnicze.
 - d. Agregaty prądotwórcze i pompa p.poż.
 - e. Stanowiska do ładowania wózków.”

oraz zmienia się zapis w opisie instalacji chłodniczej, w następujący sposób:

zapis o treści:

„Do dnia 04 grudnia 2023 roku w freonowym układzie chłodniczym firmy GEA GRASSO obsługującym dwie mroźnie, czynnik chłodniczy (freon typ R507A) zostanie zastąpiony dwutlenkiem węgla.”

otrzymuje brzmienie:

„W freonowym układzie chłodniczym firmy GEA GRASSO obsługującym dwie mroźnie, czynnik chłodniczy zostanie zastąpiony dwutlenkiem węgla lub innym czynnikiem chłodniczym bez potencjału niszczenia ozonu i o niskim współczynniku ocieplenia np. R452A.”

6. W ustępie 4. Wykaz urządzeń zainstalowanych w instalacji IPPC:

6.1. Punkt 4.1. Instalacja typu IPPC, otrzymuje brzmienie:

„4.1. Instalacja typu IPPC.

Tabela: Linie produkcyjne w zakładzie.

Lp.	Urządzenie	Realizowana funkcja
L01_02 : Początek linii nr 1 i nr 2 (Debaging)		
1)	Podajnik taśmowy surowca	Podajnik taśmowy zasilający Autogrind (wilk prosty) w mięso
2)	Urządzenie do detekcji ciał obcych w surowcu	Detekcja ciał obcych (metal, kości, tworzywa) celem zabezpieczenia maszyny rozdrabniającej mięso (Wilka) oraz surowca przed zanieczyszczeniem
3)	Urządzenie rozdrabniające do surowca - Wilk prosty	Maszyna rozdrabniająca mięso przed procesem mieszania, chłodzenia i porcjowania
4)	Przenośnik śrubowy transportowy	Podnośnik śrubowy transportujący mięso do mieszalki
L01 : LINIA NR 1		
1)	Mieszalka do surowca	Mieszalka służąca do mieszania / chłodzenia rozdrobnionych produktów żywnościowych. Mogą być przy tym doprowadzane substancje dodatkowe i/lub media chłodzące /woda
2)	Podnośnik śrubowy	Podnośnik śrubowy transportujący mięso do nadziewarki
3)	Urządzenie do formowania porcji mięsa	Nadziewarka przetwarzająca mięso rozdrobnione, celem uzyskania na wyjściu wstęgi mięsa o określonym kształcie
4)	Maszyna porcjująca	Maszyna porcjująca dzieląca wychodzącą z nadziewarki wstęgę na porcje o określonej długości i wagę
5)	Waga kontrolna	Waga kontrolna
6)	Przenośnik transportujący	Przenośnik transportujący porcje mięsa do tacek oraz zasilająca linię technologiczną w puste opakowania
7)	Zrzut tacek	Zrzut tacek zapewniający dostawy tacek na linię
8)	Podajnik tacek	-
9)	Przenośnik transportujący porcje mięsa	-
10)	Przenośnik transportujący porcje mięsa	-

11)	Mikser gazów	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP
12)	Maszyna zamykająca tacki	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
13)	Detektor metalu	Detekcja metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
14)	Maszyna etykietująco ważąca	Maszyna etykietująco ważąca, która umożliwia ważenie, wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
15)	Stanowisko pakowania tacek do skrzynek	Pakowanie tacek do skrzynek
16)	Zjazd skrzynek	Zrzut skrzynek pustych w celu pakowania tacek z surowcem
17)	Maszyna pakująca	Automatyczne pakowanie tacek do skrzynek
18)	Maszyna etykietująco ważąca skrzynki	Maszyna etykietująco ważąca skrzynki z wyrobem gotowym – aplikacja OCM (etykiety zbiorczej)
19)	Maszyna układająca skrzynki	Układanie skrzynek w staki
L02 : LINIA NR 2		
1)	Mieszalnia do surowca	Mieszalnia służąca do mieszania/wymieszania rozdrobnionych produktów żywnościowych. Mogą być przy tym doprowadzane substancje dodatkowe i/lub media chłodzące/woda
2)	Przenośnik śrubowy transportowy	Podnośnik śrubowy transportujący mięso do nadziewarki
3)	Urządzenie do formowania porcji mięsa	Nadziewarka przetwarzająca mięso rozdrobnione, celem uzyskania na wyjściu wstęgi mięsa o określonym kształcie
4)	Maszyna porcjująca	Maszyna porcjująca dzielącą wychodzącą z nadziewarki wstęgę na porcje o określonej długości
5)	Waga kontrolna	Waga kontrolna
6)	Podajnik transportujący	Przenośnik transportujący porcje mięsa do tacek
7)	Zrzut tacek	Zrzut tacek zapewniający dostawy tacek na linię
8)	Przenośnik transportujący	-
9)	Transport tacek	Transport tacek z surowcem do maszyny zamykającej
10)	Mikser gazów	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP
11)	Maszyna zamykająca tacki	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej FLOWPACK
12)	Detektor metalu	Detekcja metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
13)	Maszyna etykietująco ważąca	Maszyna etykietująco ważąca, która umożliwia, ważenie, wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
14)	Stanowisko pakowania tacek do skrzynek	Pakowanie tacek do skrzynek
15)	Zrzut skrzynek	Zrzut skrzynek pustych w celu pakowania tacek z surowcem
16)	Maszyna etykietująco ważąca	Maszyna etykietująco ważąca skrzynki z wyrobem gotowym – aplikacja OCM (etykiety zbiorczej)
L03. : LINIA NR 3		
1)	Urządzenie do formowania porcji mięsa	Nadziewarka przetwarzająca mięso rozdrobnione, celem uzyskania na wyjściu wstęgi mięsa formowanej za pomocą lejka
2)	Urządzenie do formowania burgera	Urządzenie do formowania burgera
3)	Łaładunek burgerów do tacek	Automatyczny załadunek burgerów do tacek
4)	Mikser gazów	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP
5)	Maszyna zamykająca tacki	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
6)	Detektor metalu	Detekcja metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
7)	Maszyna etykietująco ważąca	Maszyna etykietująco ważąca, która umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
8)	Stanowisko pakowania tacek do skrzynek	Pakowanie tacek do skrzynek
9)	Zrzut skrzynek	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
10)	Maszyna etykietująco ważąca	Maszyna etykietująco ważąca skrzynki z wyrobem gotowym
L04 : LINIA NR 4		
1)	Urządzenie do formowania porcji mięsa	Nadziewarka przetwarzająca mięso rozdrobnione, celem uzyskania na wyjściu wstęgi mięsa formowane za pomocą lejka
2)	Urządzenie formujące kielbasy o określonej długości	Okręcarka formuje kielbasy i długości odcinków kielbas
3)	Przenośnik modułowy produktu	Przenośnik pakujący, składający się z taśmy z mięsem, dwóch taśm z tackami oraz podajników tacek
4)	Mikser gazów	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP
5)	Maszyna zamykająca tacki	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
6)	Detektor metalu	Detekcja metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
7)	Maszyna etykietująco ważąca	Maszyna etykietująco ważąca, która umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów

8)	Stanowisko pakowania tacek do skrzynek	Pakowanie tacek do skrzynek
9)	Zrzut skrzynek	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
10)	Maszyna etykietująco ważąca	Maszyna etykietująco ważąca skrzynek z wyrobem gotowym
11)	Maszyna etykietująco ważąca	Maszyna etykietująco ważąca skrzynek z wyrobem gotowym
L05 : LINIA NR 5		
1)	Maszyna do cięcia surowca na określone porcje	Tunel do przymrażania powierzchniowego mięsa celem optymalizacji jego dalszego cięcia
2)	Przenośnik taśmowy	Przenośnik taśmowy tacek z plastrami na wagę kontrolną
3)	Natryskarka plastrów mięsa przyprawami	Maszyna nanosząca marynatę na porcje mięsa
4)	Drukarka	Maszyna drukująca
5)	Drukarka	Maszyna drukująca
6)	Maszyna zamykająca tacki	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
7)	Detektor metalu	Detekcja metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
8)	Maszyna etykietująco ważąca	Maszyna etykietująco ważąca
9)	Maszyna etykietująca	Maszyna etykietująca
10)	Zrzut skrzynek	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
11)	Maszyna etykietująco ważąca	Maszyna etykietująco ważąca skrzynek z wyrobem gotowym
12)	Stół obrotowy	Stanowisko pakowania tacek do skrzynek
L06 : LINIA NR 6		
1)	Przenośnik modułowy produktu	Przenośnik pakujący, składający się z taśmy z mięsem, dwóch taśm z tackami oraz podajników tacek
2)	Mikser gazów	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP
3)	Maszyna zamykająca tacki	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
4)	Detektor metalu	Detekcja metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
5)	Maszyna etykietująco ważąca	Maszyna etykietująco ważąca, która umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
6)	Stanowisko pakowania tacek do skrzynek	Pakowanie tacek do skrzynek
7)	Zrzut skrzynek	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
8)	Maszyna etykietująco ważąca	Maszyna etykietująco ważąca skrzynek z wyrobem gotowym
L07 : LINIA NR 7		
1)	Zamykarka komorowa	Maszyna zamykająca produkt w opakowaniu jednostkowym
2)	Obkurczanie worka z mięsem	Maszyna do obkurczania worka z mięsem gorącym powietrzem
3)	Detektor metalu	Detekcja metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
4)	Taśma łącząca	-
5)	Waga kontrolna	Waga kontrolno - etykietująca
6)	Taśma łącząca	-
7)	Maszyna etykietująco ważąca	Manualna maszyna etykietująco ważąca wyrób gotowy oraz skrzynek z wyrobem gotowym
8)	Stanowisko pakowania tacek do skrzynek	Pakowanie tacek do skrzynek
9)	Zrzut skrzynek	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
10)	Drukarka	Maszyna drukująca etykiety
11)	Stół obrotowy	Stanowisko pakowania tacek do skrzynek
L08. : LINIA NR 8		
1)	Maszyna do przymrażania surowca	Tunel do przymrażania powierzchniowego mięsa celem optymalizacji jego dalszego cięcia
2)	Maszyna do cięcia	Maszyna do cięcia produktów stało wagowych b/k
3)	Przenośnik taśmowy	Przenośnik taśmowy z układem układania plastrów
4)	Mikser gazów	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP
5)	Maszyna zamykająca tacki	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
6)	Detektor metalu	Detekcja metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
7)	Maszyna etykietująco ważąca	Maszyna etykietująco ważąca, która umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
8)	Stanowisko pakowania tacek do skrzynek	Pakowanie tacek do skrzynek
9)	Zrzut skrzynek	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
10)	Drukarka	Maszyna drukująca
11)	Stół obrotowy	Stanowisko pakowania tacek do skrzynek
L09 : Linia NR 9		
1)	Maszyna do przymrażania surowca	Tunel do przymrażania powierzchniowego mięsa celem optymalizacji jego dalszego cięcia
2)	Przenośnik taśmowy	Przenośnik stanowiący pole odkładcze pomiędzy tunelem a maszynami tnącymi

3)	Maszyna do cięcia produktów	Maszyna do cięcia produktów stałowagowych b/k
4)	Maszyna do cięcia produktów	Maszyna do cięcia produktów stałowagowych b/k
5)	Przenośnik taśmowy	Przenośnik taśmowy z układem układania plastrów
6)	Podajnik tacek	Podajnik tacek
7)	Przenośnik taśmowy	Przenośnik taśmowy tacek z plastrami na wagę kontrolną
8)	Waga kontrolna	Waga kontrolna
9)	Przenośnik taśmowy	Przenośnik zasilający maszynę zamykającą
10)	Mikser gazów	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP
11)	Maszyna zamykająca tacki	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
12)	Detektor metalu	Detekcja metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
13)	Maszyna etykietująco ważąca	Maszyna etykietująco ważąca, która umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
14)	Stanowisko pakowania tacek do skrzynek	Pakowanie tacek do skrzynek
15)	Zrzut skrzynek	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
16)	Maszyna etykietująco ważąca	Maszyna etykietująco ważąca skrzynki z wyrobem gotowym
L10 : LINIA NR 10		
1)	Maszyna prasująca surowiec przed pokrojeniem	Prasowanie surowca przed pokrojeniem
2)	Maszyna porcjująca	Maszyna porcjująca mięso na plastry i kawałki
3)	Przenośnik transportowy surowca	Przenośnik pakujący, składający się z taśmy z mięsem, dwóch taśm z tackami oraz podajników tacek
4)	Przenośnik	Przenośnik liniujący tacki z dwóch taśm na jedną
5)	Mikser gazów	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP
6)	Waga kontrolna	-
7)	Maszyna zamykająca tacki	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
8)	Detektor metalu	Detekcja metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
9)	Maszyna etykietująca	Maszyna etykietująca
10)	Maszyna etykietująco ważąca	Maszyna etykietująco ważąca, która umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
11)	Stanowisko pakowania tacek do skrzynek	Pakowanie tacek do skrzynek
12)	Zrzut skrzynek	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
13)	Maszyna etykietująco ważąca	Maszyna etykietująco ważąca skrzynki z wyrobem gotowym
L11 : LINIA NR 11		
1)	Maszyna do przymrażania surowca	Przemrażanie surowca przed pokrojeniem
2)	Przenośnik taśmowy	Przenośnik taśmowy zasilający maszyną tnącą
3)	Maszyna tnąca	Maszyna tnąca do produkcji plastrów oraz kawałków b/k
4)	Piła taśmowa	Piła taśmowa do surowca
5)	Przenośnik modułowy produktu	Przenośnik pakujący, składający się z taśmy z mięsem, dwóch taśm z tackami oraz podajników tacek
6)	Przenośnik liniujący tacki	Przenośnik liniujący tacki z dwóch taśm na jedną
7)	Mikser gazów	Mikser gazów zapewniający odpowiedni skład mieszanki MAP
8)	Maszyna zamykająca tacki	Maszyna zamykająca tacki w atmosferze ochronnej MAP
9)	Detektor metalu	Detekcja metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
10)	Maszyna etykietująco ważąca	Maszyna etykietująco ważąca, która umożliwia wydruk oraz aplikację etykiet górnych i dolnych oraz doklejanie stickerów
11)	Stanowisko pakowania tacek do skrzynek	Pakowanie tacek do skrzynek
12)	Zrzut skrzynek	Zrzut skrzynek z systemem ich dozowania
13)	Maszyna etykietująco ważąca	Maszyna etykietująco ważąca skrzynki z wyrobem gotowym
L17 : LINIA NR 17		
1)	Maszyna etykietująco ważąca	Maszyna etykietująco ważąca
2)	Detektor metalu	Detekcja metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
3)	Maszyna kartonikująca	Maszyna kartonikująca
4)	Maszyna etykietująco ważąca	Maszyna etykietująco ważąca skrzynki z wyrobem gotowym
L51 : LINIA NR 51		
1)	Maszyna zamykająca tacki	Maszyna zamykająca produkt w opakowaniu jednostkowym
2)	Dozownik sosu	Maszyna dozująca sos
3)	Detektor metalu i waga kontrola	Detekcja metalu w zamkniętym wyrobie gotowym i waga kontrolna
4)	Drukarka	Maszyna drukująca
5)	Maszyna etykietująco ważąca	Maszyna etykietująco ważąca
L52 : LINIA NR 52		
1)	Dozownik sosu	Maszyna dozująca sos
2)	Przenośnik taśmowy	-

3)	Maszyna pakująco-zamykająca	Maszyna zamykająca produkt w opakowaniu jednostkowym
4)	Maszyna etykietująco-ważąca	Maszyna etykietująco-ważąca
5)	Detektor metalu	Detekcja metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
L53 : LINIA NR 53		
1)	Dozownik sosu	Dozowanie automatyczne humusu/sosu
2)	Maszyna zamykająca tacki	Maszyna zamykająca tacki
3)	Przenośnik taśmowy	Przenośnik łańcuchowy tacek
4)	Detektor metalu	Detekcja metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
5)	Maszyna etykietująco-ważąca	Maszyna etykietująco-ważąca
6)	Krajalnica	Maszyna krojąca pieczywo
7)	Drukarka	Maszyna drukująca
8)	Drukarka	Maszyna drukująca
L54 : LINIA NR 54		
1)	Dozownik farszu	Dozowanie automatyczne farszu
2)	Maszyna zamykająca tacki	Maszyna zamykająca produkt w opakowaniu jednostkowym
3)	Przenośnik tacek	-
4)	Maszyna etykietująco-ważąca	Maszyna etykietująco-ważąca
5)	Detektor metalu	Detekcja metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
6)	Waga	Waga
7)	Dozownik sosu	Automatyczne dozowanie sosu
L61 : LINIA NR 61		
1)	Dozownik	Dozowanie automatyczne sosu, mięs
2)	Maszyna zamykająca tacki	Maszyna zamykająca tacki
3)	Przenośnik tacek	-
4)	Dozownik sosu	Maszyna dozująca sos
5)	Detektor metalu	Detekcja metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
6)	Maszyna etykietująca	Maszyna etykietująca
7)	Aplikator etykiet	Aplikator etykiet
8)	Drukarka	Maszyna drukująca
9)	Drukarka	Maszyna drukująca
10)	Dozownik kleju	Dozownik kleju
L62 : LINIA NR 62		
1)	Maszyna zamykająca tacki	Maszyna zamykająca tacki
2)	Przenośnik tacek	Przenośnik łańcuchowy tacek
3)	Dozownik sosu	Dozowanie automatyczne sosu
4)	Detektor metalu	Detekcja metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
5)	Maszyna etykietująca	Maszyna etykietująca
6)	Dozownik makaronu	Maszyna dozująca makaron
7)	Waga	Waga automatyczna
8)	Aplikator etykiet	Aplikator etykiet
9)	Drukarka	Maszyna drukująca
10)	Drukarka	Maszyna drukująca
11)	Dozownik kleju	Dozownik kleju
L63 : LINIA NR 63		
1)	Dozownik ryżu	Podajnik ryżu + podest
2)	Maszyna zamykająca tacki	Maszyna zamykająca tacki
3)	Przenośnik tacek	Przenośnik łańcuchowy tacek
4)	Dozownik sosu	Dozowanie automatyczne sosu
5)	Detektor metalu i waga	Detekcja metalu w zamkniętym wyrobie gotowym i waga
6)	Maszyna etykietująca	Maszyna etykietująca
7)	Drukarka	Maszyna drukująca
8)	Drukarka	Maszyna drukująca
9)	Dozownik kleju	Dozownik kleju
L65 : LINIA NR 65		
1)	Detektor metalu i waga	Detekcja metalu w zamkniętym wyrobie gotowym i waga
2)	Przenośnik łukowy	Modułowy przenośnik tacek
3)	Maszyna zamykająca tacki	Maszyna zamykająca produkt w opakowaniu jednostkowym
4)	Dozownik sosu	Dozownik automatyczny sosu
5)	Drukarka	Maszyna drukująca
6)	Drukarka	Maszyna drukująca
7)	Dozownik kleju	Dozownik kleju

”

6.2. Punkt 4.2. Instalacja powiązana technologicznie z instalacją IPPC, otrzymuje brzmienie:

„4.2. Instalacja powiązana technologicznie z instalacją IPPC.

Instalację powiązaną technologicznie stanowi instalacja chłodnicza obejmująca:

1. Agregat chłodniczy mroźni FM, ilość czynnika chłodniczego zawartego w urządzeniu – 86,4 kg.
2. Tunel mroźniczy L08, ilość czynnika chłodniczego zawartego w urządzeniu – 47,3 kg.
3. Tunel mroźniczy L09, ilość czynnika chłodniczego zawartego w urządzeniu – 57 kg.

W związku z koniecznością dostosowania instalacji do konkluzji BAT 9 w zakresie stosowanych czynników chłodniczych o wysokim współczynniku globalnego ocieplenia (GWP), do dnia 04 grudnia 2023 roku:

- w freonowym układzie chłodniczym firmy GEA GRASSO obsługującym dwie mroźnie, czynnik chłodniczy (freon typ R507A) zostanie zastąpiony dwutlenkiem węgla lub innym czynnikiem chłodniczym bez potencjału niszczenia ozonu i o niskim współczynniku ocieplenia np. R452A,
- ze względu na zwiększone zapotrzebowanie mocy chłodniczej, w układzie chłodniczym dodatkowo zostaną zamontowane 2 sprężarki typu Imax 15,2 A/9,8 kW 4EHC-6K,
- na linii produkcyjnej L08 i L09 – szafy chłodnicze schładzane agregatami freonowymi z czynnikiem R507AS zostaną zastąpione agregatami z CO₂ lub innym czynnikiem chłodniczym bez potencjału niszczenia ozonu i o niskim współczynniku ocieplenia np. R452A.

Ponadto zakład posiada maszynownię amoniakalną, w której zainstalowane są 2 agregaty chłodnicze firmy GEA GRASSO typu MD-2A, wyposażoną w wentylację mechaniczną bytową o wydajności 6590 m³/h oraz awaryjną o wydajności 19160 m³/h. W instalacji tej nie jest wykorzystywany system automatycznego odpowietrzania amoniaku i nie występuje stała roczna utrata czynnika (NH₃) z tego tytułu. Podczas przeglądów badana jest jego jakość (zapowietrzenie i zawilgocenie) i w razie potrzeby jest on odpowietrzany i odwadniany. Na wyposażeniu zakładu jest również druga maszynownia z dodatkowymi dwoma układami amoniakalnymi oraz autonomiczną jednostką chłodniczą wykorzystującą amoniak, stanowiącą odrębny kontener. Sumaryczna ilość czynnika (NH₃) w instalacjach wynosi 2 291 kg.”

7. Ustęp 5. Zużycie materiałów, surowców, paliw i energii, otrzymuje brzmienie:

„5. Zużycie materiałów, surowców, paliw i energii.

a)	Surowce mięsne	38 125,5	Mg/rok
b)	Surowce nie mięsne (warzywa i owoce, owoce morza)	5 035	Mg/rok
c)	Produkty nabiałowe (pasteryzowana śmietanka i jogurt, ser biały i żółty, żółtka jaja itp.)	2 945	Mg/rok
d)	Dodatki (zagęstniki, konserwanty, cukier, sól)	248	Mg/rok
e)	Przyprawy (suszone, liofilizowane i ich aromaty)	420	Mg/rok
f)	Pieczywo (w tym mąka)	3 865	Mg/rok
g)	Olej	345	Mg/rok
h)	Opakowania	14 500	Mg/rok
i)	Alkohole (piwo, wino, wódka w żelu)	9,5	Mg/rok
j)	Kasza, ryż, makarony	2 750	Mg/rok
k)	Sosy	865	Mg/rok
l)	Vegan	125	Mg/rok
m)	Amoniak	0,19	Mg/rok
n)	Glikol	2 800	Mg/rok
o)	Środki do dezynfekcji	100	Mg/rok
p)	Energia elektryczna	11,6	GWh/rok
q)	Woda	126 100	m ³ /rok
r)	Gaz ziemny	590 000	m ³ /rok

”

8. Ustęp 6. Wielkość produkcji, otrzymuje brzmienie:

„6. Wielkość produkcji.

Wielkość produkcji zakładu dla mięsa mielonego, mięsa porcjowanego, kielbasy, rolad	120 Mg/d	36 000 Mg/rok
Wielkość produkcji zakładu dla przygotowania posiłków typu Fast-Food	42,34 Mg/d	12 703 Mg/rok
Łączna wielkość produkcji całego zakładu	162,34 Mg/d	48 703 Mg/rok

II. W Dziale II Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz wymagane działania mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji, punkt 8. otrzymuje brzmienie:

„8. Zastosowanie w urządzeniach chłodzących czynników chłodniczych bez potencjału niszczenia ozonu i o niskim współczynniku ocieplenia (np. CO₂ lub R452A) – do dnia 04 grudnia 2023 roku”

III. W Dziale III określającym warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii:

1. Ustęp 1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza otrzymuje brzmienie:

„1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.

1.1. Źródła emisji.

Źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza na terenie zakładu Hilton Foods Ltd sp. z o.o. jest instalacja energetycznego spalania paliw w skład której wchodzi:

- kocioł gazowy o mocy 904 kW – 2 sztuki (emitor E1, E2),
- piekarnik z palnikiem o mocy 250 kW – 2 sztuki (emitor E3, E4),
- piekarnik z palnikiem o mocy 145 kW – 2 sztuki (emitor E5, E6),
- piec kuchni gazowej o mocy 37 kW – 1 sztuka (emitor E7).

Charakterystyka instalacji energetycznych	kocioł gazowy o mocy 0,904 MW	kocioł gazowy o mocy 0,904 MW	piekarnik z palnikiem o mocy 0,250 MW	piekarnik z palnikiem o mocy 0,250 MW	piekarnik z palnikiem o mocy 0,145 MW	piekarnik z palnikiem o mocy 0,145 MW	piec kuchni gazowej o mocy 0,037 MW
Moc cieplna [kW]	904	904	250	250	145	145	37
Maksymalne zużycie paliwa [m ³ /h]	98,96	98,96	27,37	27,37	15,87	15,87	4,05
Maksymalne zużycie paliwa [m ³ /rok]	476 789,49	476 789,49	131 855,50	131 855,50	76 476,19	76 476,19	19 514,61
Gaz ziemny – charakterystyka							
Wartość opałowa	35 960 kJ/m ³						
Zawartość siarki	40 mg/m ³						

1.2. Charakterystyka emitorów.

Emitor	Typ emitora	Czas pracy [h/rok]	Wysokość emitora h [m]	Średnica wylotowa D [m]	Prędkość wylotowa v [m/s]	Temperatura spalin T [K]
E1 kocioł gazowy o mocy 0,904 MW	Pionowy otwarty	4800	12,5	0,35	5,9	373
E2 kocioł gazowy o mocy 0,904 MW	Pionowy otwarty	4800	12,5	0,35	5,9	373
E3 - piekarnik z palnikiem o mocy 0,250 MW	Pionowy otwarty	4800	12,5	0,225	3,95	373

E4 - piekarnik z palnikiem o mocy 0,250 MW	Pionowy otwarty	4800	12,5	0,225	3,95	373
E5 - piekarnik z palnikiem o mocy 0,145 MW	Pionowy otwarty	4800	12,5	0,225	2,29	373
E6 - piekarnik z palnikiem o mocy 0,145 MW	Pionowy otwarty	4800	12,5	0,225	2,29	373
E7 - piec kuchni gazowej o mocy 0,037 MW	Pionowy otwarty	4800	12,5	0,4	0,18	373

1.3. Dopuszczalna wielkość emisji.

Wielkość emisji gazów i pyłów z emitatorów instalacji energetycznego spalania paliw.

Symbol	Nazwa emitatora	Nazwa zanieczyszczenia	Wielkość emisji kg/h	Wielkość emisji Mg/rok
E1	Kocioł gazowy o mocy 0,904 MW	Tlenki siarki SO ₂	0,007917	0,069353
		Tlenki azotu NO ₂	0,173180	1,517057
		Tlenek węgla CO	0,023750	0,208050
		Pył ogółem	0,000049	0,000429
		Pył PM10	0,000049	0,000429
		Pył PM2,5	0,000049	0,000429
E2	Kocioł gazowy o mocy 0,904 MW	Tlenki siarki SO ₂	0,007917	0,069353
		Tlenki azotu NO ₂	0,173180	1,517057
		Tlenek węgla CO	0,023750	0,208050
		Pył ogółem	0,000049	0,000429
		Pył PM10	0,000049	0,000429
		Pył PM2,5	0,000049	0,000429
E3	Piekarnik z palnikiem o mocy 0,250 MW	Tlenki siarki SO ₂	0,002190	0,019184
		Tlenki azotu NO ₂	0,041602	0,364434
		Tlenek węgla CO	0,008211	0,071928
		Pył ogółem	0,000014	0,000123
		Pył PM10	0,000014	0,000123
		Pył PM2,5	0,000014	0,000123
E4	Piekarnik z palnikiem o mocy 0,250 MW	Tlenki siarki SO ₂	0,002190	0,019184
		Tlenki azotu NO ₂	0,041602	0,364434
		Tlenek węgla CO	0,008211	0,071928
		Pył ogółem	0,000014	0,000123
		Pył PM10	0,000014	0,000123
		Pył PM2,5	0,000014	0,000123
E5	Piekarnik z palnikiem o mocy 0,145 MW	Tlenki siarki SO ₂	0,001270	0,0011125
		Tlenki azotu NO ₂	0,024122	0,211309
		Tlenek węgla CO	0,004761	0,041706
		Pył ogółem	0,000008	0,000070
		Pył PM10	0,000008	0,000070
		Pył PM2,5	0,000008	0,000070
E6	Piekarnik z palnikiem o mocy 0,145 MW	Tlenki siarki SO ₂	0,001270	0,0011125
		Tlenki azotu NO ₂	0,024122	0,211309
		Tlenek węgla CO	0,004761	0,041706
		Pył ogółem	0,000008	0,000070
		Pył PM10	0,000008	0,000070
		Pył PM2,5	0,000008	0,000070
E7	Piec kuchni gazowej o mocy 0,037 MW	Tlenki siarki SO ₂	0,000324	0,002838
		Tlenki azotu NO ₂	0,006156	0,053927
		Tlenek węgla CO	0,001215	0,010643
		Pył ogółem	0,000002	0,000018
		Pył PM10	0,000002	0,000018
		Pył PM2,5	0,000002	0,000018

1.4. Roczna wielkość emisji gazów i pyłów z instalacji energetycznego spalania paliw.

Lp.	Substancja	Emisja roczna Mg/rok
1.	Tlenki siarki SO ₂	0,202162
2.	Tlenki azotu NO ₂	4,239527
3.	Tlenek węgla CO	0,654011
4.	Pył ogółem	0,001262
5.	Pył PM10	0,001262
6.	Pył PM2,5	0,001262

1.5. Emisja niezorganizowana.

Źródła emisji niezorganizowanej stanowią:

- a. Warsztat wyposażony w stanowisko spawalnicze z odciągami mechanicznymi - zanieczyszczenia powstałe podczas procesu spawania odprowadzane są za pośrednictwem emitora E8.
- b. Agregaty prądotwórcze o mocy 651 kW i 800 kW, uruchamiane w przypadku braku dostawy energii elektrycznej oraz w celu przeprowadzenia konserwacji. Zanieczyszczenia gazowe powstałe podczas spalania oleju napędowego w agregatach, odprowadzane są za pośrednictwem emitora A1 i A2
- c. Pompa p.poż. o mocy 265 kW uruchamiana w przypadku pożaru do pompowania wody ze zbiornika przeciwpożarowego oraz okresowo w celach konserwacyjnych. Zanieczyszczenia gazowe powstałe podczas spalania oleju napędowego w pompie, odprowadzane są za pośrednictwem emitora P1.
- d. Stacja ładowania wózków - na terenie zakładu nie ma wydzielonego osobnego pomieszczenia do ładowania, ze względu na rozdrobione obszary użytkowania w całym zakładzie. Na terenie zakładu znajduje się 30 stanowisk do ładowania wózków z bateriami żelowymi i litowo-jonowymi. Oprócz tego na wyposażeniu jest również jeden wózek z baterią kwasową oraz 1 wózek na baterię elektryczną. Akumulatory żelowe i litowo-jonowe, podczas normalnej eksploatacji nie wydzielają gazów, w tym wodoru i tlenu, co oznacza brak emisji do powietrza. Nie ma ryzyka wycieków elektrolitu, co dodatkowo zapewnia bezpieczeństwo użytkowania. Ponadto na terenie zakładu nie ma wyodrębnionego pomieszczenia stanowiącego akumulatorownię z zainstalowaną wentylacją mechaniczną. Emisja z procesów ładowania wózków stanowi emisję niezorganizowaną.
- e. Transport samochodowy - emisja niezorganizowana związana z ruchem pojazdów samochodowych poruszających się po drogach zakładowych spowodowana jest ruchem:
 - około 310 pojazdów osobowych na dobę,
 - około 6 pojazdów dostawczych na dobę,
 - około 64 pojazdów ciężarowych na dobę.
- f. Maszynownia chłodnicza - maszynownia amoniakalna, w której zainstalowane są 2 agregaty chłodnicze firmy GEA Grasso typu MD-2A, wyposażona jest w wentylację mechaniczną bytową o wydajności 6590 m³/h oraz awaryjną o wydajności 19160 m³/h. W instalacji tej nie jest wykorzystywany system automatycznego odpowietrzania amoniaku i nie występuje stała roczna utrata czynnika (NH₃) z tego tytułu. Emisja niezorganizowana czynnika (NH₃) występuje podczas przeglądów instalacji, wynikających z godzin pracy lub w wyniku awarii oraz naprawy (np. wymiany elementu instalacji). Zjawisko to nie ma stałego charakteru, jest sporadyczne i nie jest określany poziomem rocznej emisji. W związku z tym, iż nie zachodzi stała roczna utrata czynnika, a układ jest odpowietrzany tylko w razie potrzeby, emisja ta stanowi emisję niezorganizowaną.

1.6. Wielkość emisji niezorganizowanej.

Nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany.

1.7. Emisja w warunkach odbiegających od normalnych.

Wielkość emisji z instalacji lub urządzenia w warunkach odbiegających od normalnych powinna wynikać z uzasadnionych potrzeb technicznych i nie może występować dłużej niż jest to konieczne. Warunkami odbiegającymi od normalnych są w szczególności okres rozruchu, awarii i wyłączenia instalacji lub urządzenia.

a. Rozruch i wyłączenie instalacji.

Rozruch i wyłączenie instalacji technologicznych wiąże się z podwyższoną emisją zanieczyszczeń. Są to jednak chwilowe wartości, które po ustabilizowaniu pracy urządzeń, osiągną wartości normalne.

b. Stany awaryjne.

Z analizy procesu technologicznego wynika, że nie występują sytuacje pracy instalacji technologicznych, w warunkach innych niż normalne. W przypadku awarii elementów instalacji bądź braku zasilania, urządzenia technologiczne nie są użytkowane aż do chwili usunięcia awarii.

W przypadku braku zasilania sieciowego, włączane są agregaty prądotwórcze – o mocy 0,651 MW oraz 0,8 MW.

W wyniku spalania oleju napędowego w silnikach agregatów łączna emisja będzie następująca:

- Tlenki siarki SO_2 - 0,00852 kg/h,
- Tlenki azotu NO_2 - 0,224202 kg/h,
- Tlenek węgla CO - 0,017936 kg/h,
- Pył PM_{10} - 0,04484 kg/h,
- Pył $\text{PM}_{2,5}$ - 0,04484 kg/h.

Praca agregatu będzie miała miejsce maksymalnie do 100 h/rok, zatem nie wpłynie znacząco na stan powietrza atmosferycznego wokół zakładu.

W sytuacjach awaryjnych (pożar) oraz okresowo w celach konserwacyjnych uruchamiana jest pompa p.poż. o mocy 265 kW do pompowania wody ze zbiornika przeciwpożarowego (30 h/rok). Zanieczyszczenia gazowe powstałe podczas spalania oleju napędowego w pompie, odprowadzane są za pośrednictwem emitora P1. Emisja z procesów spalania paliw w pompie p.poż. będzie następująca:

- Tlenki siarki SO_2 - 0,001463 kg/h
- Tlenki azotu NO_2 - 0,038500 kg/h
- Tlenek węgla CO - 0,003080 kg/h
- Pył PM_{10} - 0,007700 kg/h
- Pył $\text{PM}_{2,5}$ - 0,007700 kg/h

Potencjalne źródło zagrożenia może stanowić rozszczelnienie się instalacji chłodniczych i tym samym skażenie atmosfery i ewentualnie wód powierzchniowych amoniakiem. W zakładzie amoniak znajduje się w układzie zamkniętym i w stosunkowo nie dużej ilości. Zastosowany system zabezpieczeń sygnalizujących rozszczelnienie instalacji zapewnia bezpieczeństwo w zakresie potencjalnego skażenia amoniakiem. Urządzenia podlegają okresowym badaniom prowadzonym przez Urząd Dozoru Technicznego.”

2. Ustęp 3 Gospodarka odpadami, otrzymuje brzmienie:

„3. Gospodarka odpadami.

3.1. Ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku, źródła powstawania odpadów.

Tabela: Ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku, źródła powstawania odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok	Źródła powstawania odpadów
a. odpady niebezpieczne				
1.	08 01 11 *	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,1	Eksplotacja instalacji oraz utrzymanie sprawności maszyn i urządzeń
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,0	Obszar produkcyjny, magazyny, utrzymanie sprawności maszyn i urządzeń
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	0,1	Rozpakowywanie mięsa, obszar produkcyjny, magazyny, utrzymanie sprawności maszyn i urządzeń
4.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,1	Obszar produkcyjny, utrzymanie sprawności maszyn i urządzeń
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5	Obszar produkcyjny, utrzymanie sprawności maszyn i urządzeń
6.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,1	Utrzymanie sprawności maszyn i urządzeń
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12	0,1	Obszar produkcyjny, magazyny, utrzymanie sprawności maszyn i urządzeń
b. odpady inne niż niebezpieczne				
1.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	50	Obszar produkcyjny, kontrola jakości (wyroby/surowce nie spełniające wymagań jakościowych)
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	1,5	Zużyte elementy urządzeń wykonanych z tworzyw sztucznych, utrzymanie sprawności maszyn i urządzeń
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1200	Rozpakowywanie mięsa, obszar produkcyjny, magazyny, utrzymanie ruchu
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1000	
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	2	
6.	15 01 04	Opakowania z metali	70	
7.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	1300	
8.	15 01 07	Opakowania ze szkła	1	Opakowania po surowcach i środkach stosowanych w obszarze produkcyjnym
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,0	Obszar produkcyjny, utrzymanie sprawności maszyn i urządzeń
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	7	Obszar produkcyjny, utrzymanie sprawności maszyn i urządzeń

11.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	300	Obszar produkcyjny, kontrola jakości (przeterminowane surowce nie spełniające wymagań jakościowych)
12.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,1	Urządzenia pomiarowe stosowane na liniach produkcyjnych
13.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	0,5	Linie produkcyjne, detekcja metalu w zamkniętym wyrobie gotowym
14.	17 04 02	Aluminium	0,5	
15.	17 04 05	Żelazo i stal	0,5	

3.1.1. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

Tabela: Rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
a. odpady niebezpieczne			
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: mieszanina substancji organicznych i nieorganicznych. Właściwości: łatwopalne HP3 , szkodliwe H5 , toksyczne H6
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Skład chemiczny: substancje ropopochodne, węglowodory i ich związki z tlenem, związki metali. Właściwości: łatwopalne HP3 , rakotwórcze HP7
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Skład chemiczny: mieszanina toluenu i acetonu, ksylen, etylobenzen, octan metylu, octan etylu, alkohole i inne dodatki. Właściwości: drażniące HP4 , łatwopalne HP3
4.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Skład chemiczny: metale, tworzywa sztuczne, węglowodory, cyjanki, rozpuszczalniki i inne. Właściwości: rakotwórcze HP7 , żrące HP8
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Skład chemiczny: celuloza lub tworzywa sztuczne zanieczyszczone smarami i olejami mineralnymi, piasek i ziemia krzemkowa (krzemionka) substancje ropopochodne (węglowodory). Właściwości: drażniące HP4 , rakotwórcze HP7
6.	16 01 07*	Filtry olejowe	Skład chemiczny: tekstylia naturalne i sztuczne, papier, tworzywa sztuczne, substancje ropopochodne, węglowodory. Właściwości: łatwopalne HP3 , szkodliwe H5 , ekotoksyczne H14
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12	Skład chemiczny: rtęć, argon, szkło, części metalowe, pył fluorescencyjny. Właściwości: działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją HP5
b. odpady inne niż niebezpieczne			
1.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	Skład chemiczny: sacharoza, tłuszcze roślinne, związki organiczne. Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Skład chemiczny: tworzywa sztuczne (PE, PP, PS). Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Skład chemiczny: celuloza. Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Skład chemiczny: politereftalan etylenu (PET), polietylen, polipropylen (PP), polistyren (PS), polichlorek winylu (PVC) i inne. Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych

5.	15 01 03	Opakowania z drewna	Skład chemiczny: celuloza. Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
6.	15 01 04	Opakowania z metali	Skład chemiczny: stopy żelaza, aluminium, miedzi Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
7.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Skład chemiczny: celuloza politereftalan etylenu (PET), polietylen, polipropylen (PP), polistyren (PS), polichlorek winylu (PVC) i inne. Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
8.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Skład chemiczny: pasek kwarcowy oraz dodatki (węglan sodu (Na_2CO_3) i węglan wapnia (CaCO_3), topniki, tlenek boru (B_2O_3), tlenek ołowiu). Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Skład chemiczny: celuloza lub tworzywa sztuczne, piasek i ziemia krzemkowa (krzemionka). Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Skład chemiczny: polipropylen, poliuretan. Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
11.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Skład chemiczny: mąka, drożdże, dodatki smakowe, substancje spulchniające, przyprawy. Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
12.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Skład chemiczny: stal, papier, tworzywo sztuczne, grafit, dwutlenek manganu, wodorotlenek potasu cynk. Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
13.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Skład chemiczny: stopy miedzi, brązu, mosiądzu. Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
14.	17 04 02	Aluminium	Skład chemiczny: stopy aluminium. Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
15.	17 04 05	Żelazo i stal	Skład chemiczny: żelazo, węgiel. Właściwości: nie wykazuje właściwości niebezpiecznych

3.2. Sposób dalszego gospodarowania wytworzonymi odpadami.

Wytworzone odpady będą przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania w instalacjach lub urządzeniach spełniających wymagania ochrony środowiska, wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami chyba, że działalność taka nie wymaga uzyskania zezwolenia.

Transport wytworzonych odpadów do miejsc odzysku lub unieszkodliwiania odbywał się będzie samochodami odbiorcy odpadów z zachowaniem przepisów dotyczących transportu drogowego materiałów niebezpiecznych oraz przepisów o ruchu drogowym.

Tabela: Sposób gospodarowania odpadami.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
a. odpady niebezpieczne			
1.	08 01 11 *	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania zgodnie z przepisami rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 5.10.2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania
4.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania

5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania
6.	16 01 07*	Filtry olejowe	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania
b. odpady inne niż niebezpieczne			
1.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Przekazywane osobom fizycznym do odzysku lub innym posiadaczom do odzysku lub termicznego przekształcenia
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	Przekazywane osobom fizycznym do odzysku lub innym posiadaczom do odzysku lub termicznego przekształcenia
6.	15 01 04	Opakowania z metali	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania
7.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania
8.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Przekazywane do odzysku
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania
11.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania
12.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania
13.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania
14.	17 04 02	Aluminium	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania
15.	17 04 05	Żelazo i stal	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania

3.3. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

Wytwarzane odpady będą magazynowane na terenie zakładu Hilton Foods Ltd Sp. z o.o. w Tychach przy ul. Strefowej 31, na działce nr 622/34 stanowiącej własność przedsiębiorcy, w miejscach wskazanych w wyjaśnieniach do wniosku, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych, nie dłużej jednak niż przez okres wynikający z przepisów prawa, pod warunkiem, że:

- każdy rodzaj odpadów będzie zbierany i magazynowany oddzielnie,
- odpady niebezpieczne będą gromadzone w specjalistycznych pojemnikach, odpornych na działanie umieszczonych w nich odpadów, posiadających szczelne zamknięcia,
- pojemniki z odpadami niebezpiecznymi będą magazynowane na utwardzonym podłożu zabezpieczonym przed przenikaniem odpadów płynnych do ziemi w razie ewentualnych wycieków,
- w pobliżu pojemników z odpadami niebezpiecznymi będą się znajdowały urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji rozlewów odpadów w postaci ciekłej,
- pomieszczenia, w których będą gromadzone odpady niebezpieczne będą zamknięte i zabezpieczone w sposób uniemożliwiający dostanie się tam osób postronnych lub zwierząt,

- f) odpady inne niż niebezpieczne będą gromadzone w pojemnikach, kontenerach lub innych opakowaniach dostosowanych do rodzaju i charakteru odpadu w wydzielonych miejscach na terenie zakładu,
- g) pojemniki, kontenery lub inne opakowania do gromadzenia odpadów będą opisane kodem i nazwą odpadu,
- h) odpady będą magazynowane w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko.

Tabela: Miejsca i sposób magazynowania odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadów	Sposób magazynowania odpadów
a. odpady niebezpieczne				
1.	08 01 11 *	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne Nowy odpad	Pomieszczenie Działu Utrzymania Ruchu	Pojemniki, beczki, kontenery
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Wyznaczone miejsce na placu zewnętrznym	Pojemniki, beczki, mauzery, w misach odciekowych
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Pomieszczenie Działu Utrzymania Ruchu	Pojemniki, beczki, kontenery
4.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi		
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Pomieszczenie prasokontenerów nr 1	Pojemniki, beczki, kontenery
6.	16 01 07*	Filtry olejowe	Pomieszczenie Działu Utrzymania Ruchu	Pojemniki, beczki, kontenery
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12	Pomieszczenie Działu Utrzymania Ruchu	Pojemniki, opakowania handlowe, luzem
b. odpady inne niż niebezpieczne				
1.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	Wyznaczone miejsce w magazynie	Pojemniki, kontenery
2.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Wyznaczone miejsce na placu magazynowym	Pojemniki, kontenery, worki big bag
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Pomieszczenie prasokontenerów nr 2 i 3, wyznaczone miejsce na placu magazynowym	Pojemniki, kontenery, prasokontener
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Pomieszczenie prasokontenerów nr 3, wyznaczone miejsce na placu magazynowym	Pojemniki, kontenery, prasokontener, na palecie owinięte folią stretch
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	Wyznaczone miejsce na placu magazynowym	Luzem
6.	15 01 04	Opakowania z metali	Wyznaczone miejsce na placu magazynowym	Pojemniki, kontenery, belownica do puszek, luzem, na palecie

7.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Pomieszczenie prasokontenerów nr 1, 2, 3	Pojemniki, kontenery, prasokontener
8.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Pomieszczenie Działu Utrzymania Ruchu	Pojemniki
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Pomieszczenie Działu Utrzymania Ruchu	Pojemniki, kontenery, worki big bag
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Pomieszczenie Działu Utrzymania Ruchu, wyznaczone miejsce na placu magazynowym	Pojemniki, kontenery, worki big bag, opakowania handlowe
11.	16 03 80	Produkty spożywcze przeterminowane lub nieprzydatne do spożycia	Pomieszczenie prasokontenerów nr 1, 2, 3	Pojemniki, kontenery
12.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Pomieszczenie Działu Utrzymania Ruchu	Pojemniki, opakowania handlowe
13.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Pomieszczenie Działu Utrzymania Ruchu	Pojemniki, kontenery
14.	17 04 02	Aluminium	Pomieszczenie Działu Utrzymania Ruchu	Pojemniki, kontenery
15.	17 04 05	Żelazo i stal	Pomieszczenie Działu Utrzymania Ruchu	Pojemniki, kontenery

3.4. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej miejsca magazynowania odpadów.

Zobowiązuję prowadzącego instalację do przestrzegania warunków ochrony przeciwpożarowej wynikających z operatu przeciwpożarowego opracowanego we wrześniu 2025 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych.”

3. W ustępie 4. Gospodarka wodno-ściekowa, podpunkt 4.2. otrzymuje brzmienie:

„4.2. Gospodarka ściekowa.

W ramach prowadzonej przez HILTON FOODS LTD sp. z o.o. działalności wytwarzane są ścieki przemysłowe stanowiące mieszaninę ścieków bytowych i technologicznych oraz wody opadowe i roztopowe.

Ścieki przemysłowe po podczyszczeniu w separatorach oraz w kontenerowej oczyszczalni ścieków, odprowadzane są do kanalizacji sanitarnej będącej w administrowaniu Regionalnego Centrum Gospodarki Wodno-Ściekowej S.A. w Tychach. Skład odprowadzanych z zakładu ścieków powinien być zgodny z warunkami określonymi w umowie z administratorem sieci i nie powinien przekraczać parametrów określonych w pozwoleniu wodnoprawnym na wprowadzanie do kanalizacji sanitarnej, ścieków zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego.

Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu pochodzące z utwardzonych powierzchni oraz z dachów budynków, po podczyszczeniu w separatorze, odprowadzane są do miejskiej kanalizacji deszczowej, będącej w administrowaniu Urzędu Miasta Tychy.”

IV. Pozostałe postanowienia decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Przedsiębiorca Hilton Foods Ltd sp. z o.o. z siedzibą w Tychach przy ul. Strefowej 31 działający przez pełnomocnika (pełnomocnictwo z dnia 01.09.2024 r.) wystąpił z wnioskiem z dnia 02.10.2025 r. o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Tychy nr 1/2012 znak: IKO.6238.8.2011.EO z 04.01.2012 r. (z późn. zm.) dla instalacji do produkcji lub przetwórstwa produktów spożywczych z surowych produktów pochodzenia zwierzęcego (oprócz mleka) o zdolności

produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę, zlokalizowanej przy ul. Strefowej 31 w Tychach.

Pismem z dnia 31.10.2025 r. prowadzący instalację poinformował organ o przystąpieniu do zmiany czynnika chłodniczego w instalacji chłodniczej i zastąpieniu go czynnikiem R452A, natomiast pismem z dnia 05.01.2026 r. zawiadomił o zakończeniu prac związanych z wymianą czynnika chłodniczego w freonowym układzie chłodniczym obsługującym mroźnię.

Wniosek został uzupełniony pismem z dnia 18.12.2025 r. zaś pismem z dnia 22.04.2026 r. oraz z dnia 19.05.2026 r. zostały złożone dodatkowe wyjaśnienia do wniosku.

Zgodnie z wymogami art. 184 ust. 4 pkt 5) i 6) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2025 r. poz. 647 t.j. z późn. zm.) - Poś, do wniosku załączono operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej wytwarzania i magazynowania odpadów na terenie zakładu HILTON Foods LTD sp. z o.o. w Tychach przy ul. Strefowej 31 opracowany przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych mgr inż. Artura Markiewicza we wrześniu 2025 r. wraz z Postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Tychach z dnia 25.11.2025 r. znak: MZ.5260.36.2025.TK uzgadniającym warunki ochrony przeciwpożarowej miejsc magazynowania wytwarzanych odpadów na terenie zakładu oraz zawierającego zgodę na zastosowanie warunków ochrony przeciwpożarowej wskazanych w operacie j.w.

Stosownie do art. 184 ust. 4 pkt 7) ustawy Poś, do wniosku załączono wymagane zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację za przestępstwa przeciwko środowisku oraz członków zarządu za przestępstwa, o których mowa w art. 163, art. 164 lub art. 168 w związku z art. 163 § 1 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. Kodeks karny.

Ekspluatowana instalacja zalicza się do instalacji mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości ponieważ została wymieniona w załączniku do rozporządza Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) w ust. 6 pkt. 5) ppkt a) jako instalacja do obróbki i przetwórstwa, poza wyłącznym pakowaniem, produktów spożywczych lub paszy z przetworzonych lub nieprzetworzonych surowców pochodzenia zwierzęcego innych niż wyłącznie mleko o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę.

W związku z powyższym na podstawie art. 201 ustawy Poś, na eksploatację instalacji wymagane jest posiadanie pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839 z późn. zm.), instalacja do przetwórstwa owoców, warzyw, ryb lub produktów pochodzenia zwierzęcego, z wyłączeniem tłuszczów zwierzęcych, o zdolności produkcyjnej nie mniejszej niż 50 t na rok, klasyfikowana jest w § 3 ust. 1 pkt 93), a tym samym zaliczana jest do instalacji mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, dla których na podstawie art. 378 ust. 1, w związku z art. 3 pkt. 35) ustawy Poś, organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego oraz zmiany jego warunków jest starosta.

Prowadzący instalację posiada pozwolenie zintegrowane wydane decyzją Prezydenta Miasta Tychy nr 1/2012 znak: IKO.6238.8.2011.EO z 04.01.2012 roku (zmienioną decyzjami: nr 71/2014 znak: IKO.6238.8.11.2014.EO z dnia 02.12.2014 r., nr 45/2020 znak: IKO.6223.2.2020.EO z dnia 10.09.2020 r., nr 20/2021 znak: IKO.6223.2.20.2021.EO z dnia 22.09.2021 r.).

Wniosek został złożony w związku ze:

- Zmianą urządzeń zainstalowanych na liniach technologicznych instalacji.
- Aktualizacją informacji na temat instalacji powiązanych technologicznie z instalacją IPPC oraz instalacji pomocniczych.

- Wzrostem produkcji na liniach do przygotowywania gotowych posiłków do wartości 42,34 ton wyrobów na dobę, powodującym wzrost wielkości produkcji całego zakładu do wartości 162,34 Mg/d.
- Wymianą czynnika chłodniczego w instalacji chłodniczej i zastąpieniu go czynnikiem bez potencjału niszczenia ozonu i o niskim współczynniku ocieplenia (R452A).
- Zmianą wielkości zużycia materiałów, surowców, paliw i energii.
- Weryfikacją źródeł i wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza.
- Weryfikacją rodzajów, ilości i miejsc magazynowania wytwarzanych odpadów.

Zgodnie z art. 3 pkt 7) ustawy Poś pod pojęciem istotnej zmiany instalacji - rozumie się taką zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. Równocześnie zgodnie z art. 214 ust. 3 ustawy Poś, zmianę w instalacji uważa się za istotną w szczególności, gdy zwiększana skala działalności wynikająca z tej zmiany, sama w sobie, kwalifikowałaby ją jako instalację, o której mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 201 ust. 2.

W analizowanym zakładzie wzrost produkcji gotowych posiłków do wartości 42,34 Mg/dobę (12 703 Mg/rok), spowodował wzrost wielkości produkcji całego zakładu o 9,34 Mg/dobę w stosunku do wielkości określonej w pozwoleniu (162,34 Mg/d po zmianie - 153 Mg/d przed zmianą).

Wielkość progowa obligująca prowadzącego instalację do posiadania pozwolenia zintegrowanego została wskazana w ust. 6 pkt. 5) ppkt a) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27.08.2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) i wynosi ponad 75 ton wyrobów gotowych na dobę. Tym samym wzrost wielkości produkcji o 9,34 Mg/dobę nie stanowi istotnej zmiany, gdyż sam w sobie nie kwalifikuje się do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego.

Tytułem zmiany pozwolenia zintegrowanego, prowadzący instalację w dniu 02.10.2025 r. wniósł opłatę rejestracyjną w kwocie 1 623,40 zł na rachunek Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej.

Zgodnie z art. 210 ust. 3a ustawy Poś, opłatę rejestracyjną wnosi się w przypadku zmiany pozwolenia zintegrowanego w związku z dokonaniem **istotnych zmian** w instalacji objętej tym pozwoleniem w wysokości 50% opłaty rejestracyjnej, która byłaby wymagana w przypadku wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla tej instalacji.

W związku z faktem, że wnioskowana zmiana nie stanowi istotnej zmiany instalacji, a wniesienie opłaty rejestracyjnej nie jest wymagane, wysokość opłaty nie została zweryfikowana.

Na podstawie art. 209 ustawy Poś w dniu 09.10.2025 r. wniosek wraz z dokumentacją został przekazany ministrowi właściwemu do spraw klimatu i środowiska.

Zgodnie z art. 183c ust. 2 ustawy Poś, pismem z dnia 12.01.2026 r., wystąpiono do Komendanta Państwowej Straży Pożarnej w Tychach o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania wytwarzanych odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

Postanowieniem znak: MZ.52805.2.2026.TK/WG z dnia 12.02.2026 r. Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Tychach zaopiniował pozytywnie spełnienie wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym z września 2025 r. opracowanym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych mgr inż. Artura Markiewicza oraz w Postanowieniu Komendanta Miejskiego PSP w Tychach z dnia 25.11.2025 r. znak: MZ.5260.36.2025.TK.

Po analizie wniosku stwierdzono, że zmiany w obrębie instalacji obejmujące urządzenia zainstalowane na liniach technologicznych instalacji, wzrost produkcji na liniach do przygotowywania gotowych posiłków do wartości 42,34 ton wyrobów na dobę powodujący wzrost wielkości produkcji całego

zakładu do wartości 162,34 Mg/d jak również gospodarowanie wytwarzanymi odpadami w tym magazynowanie wytwarzanych odpadów w sposób uniemożliwiający zanieczyszczenie środowiska, nie spowodują znaczącego zwiększenie negatywnego oddziaływania zakładu na środowisko.

Rezygnacja z wytwarzania niektórych rodzajów odpadów, dopuszczenie do wytwarzania nowych rodzajów odpadów oraz zmiana ilości wytwarzanych odpadów nie spowoduje przepełnienia miejsc ich magazynowania i w razie konieczności zwiększona zostanie częstotliwość wywozu odpadów i przekazywanie ich uprawnionym podmiotom.

Wymiana czynnika chłodniczego w freonowym układzie chłodniczym obsługującym mroźnię, ograniczy emisję substancji zubożających warstwę ozonową oraz substancji o wysokim współczynniku globalnego ocieplenia, w związku z zastosowaniem czynnika R452A o zerowym potencjale niszczenia warstwy ozonowej i niskim współczynniku GWP.

Wzrost emisji zanieczyszczeń do powietrza wynikający z przeprowadzonych obliczeń emisji generowanej w związku z eksploatacją instalacji w zwiększonym wymiarze czasu pracy, nie wpłynie znacząco na pogorszenie stanu jakości powietrza.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy Kpa, pismem z dnia 19.05.2026 r. (odebrany w dniu 26.05.2026 r.) pełnomocnik prowadzącego instalację, został zawiadomiony o zebraniu dokumentów, materiałów i dowodów oraz możliwości wypowiadania się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań, przed wydaniem decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane.

Strona postępowania nie skorzystała z możliwości zapoznania się ze zgromadzonym w sprawie materiałem dowodowym i wniesienia dodatkowych uwag, w związku z powyższym w wyniku analizy merytorycznej treści podania oraz zgromadzonego w sprawie całokształtu materiału dowodowego, pod kątem zgodności z przepisami prawa materialnego w zakresie ochrony środowiska, organ przychylił się do wniosku strony i niniejszą decyzją dokonał zmian pozwolenia zintegrowanego w części:

1. W rozdziale I - Rodzaj prowadzonej działalności, opis technologii i parametry instalacji oraz zużycie materiałów, energii i paliw:
 - a. zaktualizowano zapisy dotyczące rodzaju prowadzonej działalności,
 - b. doprecyzowano miejsce lokalizacji zakładu,
 - c. uaktualniono opis instalacji, stosowanej technologii i linii technologicznych,
 - d. zaktualizowano zapisy dotyczące instalacji powiązanej technologicznie z IPPC oraz instalacji pomocniczych, w tym dotyczące zastosowania w freonowym układzie chłodniczym czynnika chłodniczego bez potencjału niszczenia ozonu i o niskim współczynniku ocieplenia (R452A),
 - e. zaktualizowano wykaz linii produkcyjnych oraz zainstalowanych urządzeń,
 - f. zaktualizowano zużycie materiałów, surowców, paliw i energii oraz wielkość produkcji zakładu.
2. W rozdziale II - Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz wymagane działania mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji - zaktualizowano zapisy dotyczące zastosowania w urządzeniach chłodzących czynników chłodniczych bez potencjału niszczenia ozonu i o niskim współczynniku ocieplenia (np. CO₂ lub R452A) wpływających na osiągnięcie wysokiego poziomu ochrony środowiska.
3. W rozdziale III - Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii:
 - 3.1. w ust 1 - Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza:
 - a. zaktualizowano źródła emisji pochodzące z instalacji energetycznego spalania paliw,
 - b. zaktualizowano wielkość dopuszczalnej emisji - na podstawie wykonanych obliczeń, które wykazały wzrost emisji spowodowany wydłużeniem czasu realizacji procesów produkcyjnych (3 zmiany),
 - c. zaktualizowano informacje o źródłach emisji niezorganizowanej oraz emisji w warunkach odbiegających od normalnych.
 - 3.2. w ust 3 - Gospodarka odpadami:
 - a. dopuszczono do wytwarzania 10 nowych rodzajów odpadów o kodach: 08 01 11 *, 16 01 07*, 02 06 80, 07 02 13, 15 01 04, 16 03 80, 16 06 04, 17 04 01, 17 04 02, 17 04 05, powstających w wyniku eksploatacji instalacji oraz utrzymania sprawności maszyn i urządzeń,
 - b. wykreślono z decyzji 6 rodzajów odpadów o kodach: 13 01 10*, 16 06 01*, 02 02 02, 02 02 03, 02 03 04, 16 02 16,

- c. zwiększono ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania o kodach: 13 02 08*, 15 02 02*, 15 01 01, 15 01 02, 15 01 06,
 - d. zmniejszono ilość odpadów dopuszczonych do wytwarzania o kodach: 15 01 10*, 15 01 11*, 16 02 13*, 15 01 03, 15 01 07,
 - e. w związku ze zmianą rodzajów odpadów dopuszczonych do wytwarzania zaktualizowano dane dotyczące:
 - rodzaju odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości,
 - sposobu gospodarowania odpadami,
 - miejsca i sposobu magazynowania odpadów,
 - f. zaktualizowano wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej miejsc magazynowania wytwarzanych odpadów poprzez wskazanie warunków wynikających z obowiązującego operatu przeciwpożarowego.
- 3.3. w ust 4 - Gospodarka wodno-ściekowa - zaktualizowano zapisy dotyczące gospodarki ściekowej.

Pozwolenia zintegrowane wydawane są, co do zasady, na czas nieoznaczony (art. 188 ust. 1 ustawy Poś). Zważywszy, że dotyczą one instalacji, które są cały czas eksploatowane oraz zmieniają się w czasie, ustawodawca przewidział możliwość zmiany pozwoleń zintegrowanych, odstępując tym samym od ogólnej zasady trwałości decyzji administracyjnych, określonej w art. 16 Kpa. Podstawą dokonania zmiany pozwolenia zintegrowanego są przepisy art. 192 ustawy Poś w zw. z art. 163 Kpa. Pierwszy z tych przepisów stanowi, że przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków. Zgodnie natomiast z art. 163 Kpa, organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w Rozdziale 13 Kpa dotyczącym uchylecia, zmiany oraz stwierdzenia nieważności decyzji, o ile przewidują to przepisy szczególne.

Oprócz tego należy zwrócić uwagę na art. 214 ust. 4 i ust. 5 ustawy Poś, zgodnie z którymi:

- wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego zawiera dane, o których mowa w art. 184 i art. 208, mające związek z planowanymi zmianami;
- decyzja o zmianie pozwolenia zintegrowanego określa wymagania, o których mowa w art. 188 i art. 211, mające związek z planowanymi zmianami.

Przepisy te, korespondując z powołanymi wyżej art. 192 ustawy Poś oraz art. 163 Kpa, precyzyjnie określają, zarówno zakres wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, jak i treść decyzji o zmianie takiego pozwolenia.

Biorąc zatem pod uwagę rodzaj instalacji, będącej przedmiotem wniosku oraz zakres przedmiotowy wniosku, stwierdza się, że przedmiotowy wniosek należało rozpoznać w oparciu o wyżej wskazane przepisy.

Dla zapewnienia przejrzystości decyzji i ułatwienia korzystania z pozwolenia, zmieniane i aktualizowane zapisy decyzji, uzyskały jednolitą treść pozwalającą na uniknięcie problemów interpretacyjnych i konieczność śledzenia wcześniejszych zapisów zawartych w decyzji.

Niniejsza decyzja reguluje stan formalno prawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska.

Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Katowicach, za pośrednictwem Prezydenta Miasta Tychy, w terminie 14 dni od daty otrzymania decyzji.

Zgodnie z art. 127a Kpa w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna

i prawomocna. Zgodnie z art. 57 § 5 pkt 2 Kpa, termin uważa się za zachowany, jeżeli przed jego upływem pismo zostało:

- 1) wysłane na adres do doręczeń elektronicznych organu administracji publicznej, a nadawca otrzymał dowód otrzymania, o którym mowa w art. 41 ustawy z dnia 18 listopada 2020 r. o doręczeniach elektronicznych,
- 2) nadane w polskiej placówce pocztowej operatora wyznaczonego w rozumieniu ustawy z dnia 23 listopada 2012 r. - Prawo pocztowe albo placówce pocztowej operatora świadczącego pocztowe usługi powszechne w innym państwie członkowskim Unii Europejskiej, Konfederacji Szwajcarskiej albo państwie członkowskim Europejskiego Porozumienia o Wolnym Handlu (EFTA) - stronie umowy o Europejskim Obszarze Gospodarczym,
- 3) złożone w polskim urzędzie konsularnym,
- 4) złożone przez żołnierza w dowództwie jednostki wojskowej,
- 5) złożone przez członka załogi statku morskiego kapitanowi statku,
- 6) złożone przez osobę pozbawioną wolności w administracji zakładu karnego.

Pobrano opłatę skarbową w kwocie 1005,50 zł za zmianę pozwolenia, zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2025 r. poz. 1154 t.j. z późn. zm.) – część III ust. 46 pkt 1) w związku z ust. 40 pkt 1) załącznika – przelew na rachunek Urzędu z dnia 02.10.2025 r.

z up. PREZYDENTA MIASTA
NACZELNIK
Wydziału Komunalnego,
Ochrony Środowiska i Rolnictwa
Anna Warzecha
/dokument podpisany elektronicznie/

Otrzymują:

1. Pani
Biuro Doradztwa Gospodarczego HOSSA Marcin Fąfara
ul. Pukowca 15, 40-847 Katowice
Pełnomocnik:
HILTON FOODS LTD sp. z o.o.
ul. Strefowa 31, 43-100 Tychy
2. Ministerstwo Klimatu
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
3. Marszałek Województwa Śląskiego
ul. Ligonía 46, 40-037 Katowice
4. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Damrota 16, 40-022 Katowice
5. RKO aa